

PC-3403 / PH-3903

Sistema de Colada de Poliuretano

Colada en masa de dos componentes

Propiedades Clave

- Se puede colar con espesores de capa y volúmenes elevados
- Baja exotermia en espesores de capa >600 - 1000 mm. En colada directa (con carga) >250 hasta máx. 350 mm
- Valores mecánicos elevados (con carga y sin carga)
- Poca contracción
- Buena adherencia de capa
- Viscosidad de fundición ajustable mediante cantidad de carga
- Es fácil realizar reparaciones o modificaciones

Aplicaciones

- Útiles de estampación de metal
- Fabricación de machos pequeños para modelos de fundición/cajas de machos
- Útiles de termoconformado
- Moldes RIM
- Moldes para prototipado
- Diferentes aplicaciones para colada frontal y completa

Propiedades de procesamiento

		Unidad	PC-3403	PH-3903	AC-9004
Color	visual		beige	amarillento	blanco
Relación de mezcla		p. en peso	100	80	-
Relación de mezcla		p. en peso	100	80	400
Densidad	DIN 2811-1	g/cm ³	aprox. 1,10	aprox. 1,21	aprox. 2,40
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	2.000 - 2.500	20 - 40	-

		Unidad	PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 AC-9004
Pot life a 25 °C	1000 ml	min	30 - 40	50 - 60
Espesor de capa		mm	20	300
Tiempo de desmoldeo		h	18	18



Propiedades Mecánicas del material curado

Curado	Unidad	PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903
		7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C	AC-9004 7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C
Color	visual	beige	beige
Densidad	ISO 1183 g/cm³	aprox. 1,20	aprox. 1,70
Dureza	ISO 868 Shore D	75 - 80	85 - 90
Coefficiente de expansión térmica	ISO 11359 10 ⁻⁶ K ⁻¹	90 - 95	45 - 50
Temperatura de deformación	ISO 75 °C	75 - 80	75 - 80
Resistencia a compresión	ISO 604 MPa	85 - 90	90 - 95
Módulo a compresión	ISO 604 MPa	2.500 - 3.000	9.000 - 10.000
Resistencia a flexión	ISO 178 MPa	85 - 90	55 - 65
Módulo a flexión	ISO 178 MPa	2.500 - 3.000	9.500 - 10.500
Abrasión	Taber mm³/100R	70 - 80	70 - 80
Contracción lineal*	mm/m	aprox. 1,00	aprox. 0,60

*medido en capa de máximo espesor según se indica arriba



Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C. El componente A debe removerse antes de utilizarse, ya que los aditivos tienden a sedimentarse. Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada. La evacuación y/o el postendurecimiento mejoran las propiedades.

Presentación

RAKU® TOOL PC-3403	1.000 kg, 25 kg, 5 kg
RAKU® TOOL PH-3903	1.000 kg, 20 kg, 4 kg
RAKU® TOOL AC-9004	1.000 kg, 20 kg

Almacenamiento

Los recipientes originales deben almacenarse herméticamente cerrados y secos a temperaturas de entre 15 °C y 30 °C. Si se almacenan correctamente, los productos se conservarán durante el periodo de almacenamiento indicado en la etiqueta. Los contenedores abiertos deben estar siempre cerrados tras el uso y deben utilizarse en cuanto sea posible.

Precauciones de manejo

Durante el procesamiento es necesario asegurarse de que el lugar de trabajo está bien ventilado. También se deben respetar las normas de protección de higiene industrial de la correspondiente asociación profesional para el uso de resinas de reacción y sus endurecedores. Tenga en cuenta las hojas de seguridad correspondientes.